MODE D'EMPLOI

AUTOMATIC V3020

SCHNEIDETECHNIK HOFMANN®

CORMINBOEUF SA
BALANCES - TRANCHEUSES - MACHINES
1752 VILLARS-SUR-GLÂNE
026 402 61 51 / 079 674 52 68

1 Généralités……5

1.1 Sécurité…….....……5

1.1.1 Mise en place…….5
1.1.2 Conditions d'emploi de la machine…….... 7
1.1.3 Usure naturelle……..…….. 7
1.1.4 Sources de danger……. 8
1.1.5 Plan de travail……..…….. 8
1.1.6 Personnes autorisées à l'utilisation……..…… 9
1.1.7 Vêtements de travail…… 9

2 Description…….. 10

2.1 Description des pièces de la machine…….…….. 10
2.2 Installations de sécurité……..…….…… 11
2.3 Dimensions techniques……..……..…… 12
2.4 Caractèristiques principales…….……... 13
2.5 Options……..…….…… 14
2.5.1 Fonction semi-automatique……. 14
2.5.2 Menu complémentaire des fonctions standard…….…… 14
2.5.3 Programmation PLU……..…… 14

3 Emploi de la trancheuse…..…… 15

3.1 Elements d'emploi…….……... 15
3.1.1 Terminal de commande…… 15

3.2 Programmes……..……... 17
3.2.1 Trancher en mode standard (PLU=0000)…….. 17
3.2.2 Trancher……..…… 20
3.2.3 Fonction semi-automatique (Option)……..…… 23
3.3 Definition du programme de départ…….…….. 26

3.4 Changement des programmes standard (PLU=0000)……..…..… 27
3.4.1 Le menu additionnel „M+PLU"……..…….. 27
3.4.2 Le menu complémentaire „M" (Option)……..…… 30
3.4.3 Trancher en mode PLU……..…… 33
3.4.4 Sauve-garder une PLU…….…… 34

4 Nettoyage…….. 38

4.1 Avant de commencer le nettoyage…….. 38
4.1.1 Démontage…… 39

4.2 Nettoyage des parties de la machine…… 41
4.2.1 Lame et anneau de protection de la lame…… 41
4.2.2 Chariot……... 42
4.2.3 Chaînes encadrées…….. 43

4.3 Plan d'hygiène…….. 45

4.4 Montage…… 47

5 Entretien…….. 50

5.1 Affûter la lame…….. 50
5.1.1 Déscription de l'affûteur…….. 50
5.1.2 Préparation de la machine…….. 51
5.1.3 Affûter la lame…….. 51

5.2 Changer la lame…….. 53

5.3 Lubrification de la machine…….. 54

6 Recherche et élimination des pannes…….. 55

7 Service…….. 57

Gemäß EG - Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang II

Hiermit erklären wir, dass die Bauart der nachfolgend bezeichneten Maschine

Aufschnittschneidemaschine

des Typs

V 3020

in der von uns gelieferten Ausführung den Bestimmungen folgender EG-Richtlinien entspricht:

EG- Maschinenrichtlinie	98/37/EG
EG- EMV- Richtlinie	89/336/EWG
EG- Niederspannungsrichtlinie	73/23/EWG

Angewendete harmonisierte Normen und technische Spezifikationen:

EN 1974
EN 61000-6-2
EN 61000-6-3
EN 61000-4-[2,3,4,5,6,11]
EN 61000-3-2
EN 55022

Bei einer nicht mit der WALTER HOFMANN AG abgestimmten Änderung an der Maschine verliert die Erklärung ihre Gültigkeit.

Andreas Hofmann
Geschäftsführer

1. Généralités

1.1. Sécurité

Les trancheuses automatiques V 3020 sont equipées de dispositifs de sûreté . Elles ont été soumises à des contôles de sécurité.

En cas de non respect des instructions contenues dans ce manuel ou d'emploi non conforme, il y a risque de
- mettre en danger sa santé,
- endommager la trancheuse ou autre matériel utilisé.

La trancheuse ne doit être utilsée, réparée, nettoyée que par du personnel
- suffisament instruit à cet effet,
- ayant lu avec attention le manuel d'instructions.

1.1.1. Mise en place

Il est important de laisser la machine dans son emballage d'origine pour chaque transport ou stockage.
L'emplacement, la mise en marche et les instructions d'utilisation, de nettoyage et d'entretien doivent être donnés par un revendeur agrée WALTER HOFMANN AG.
La WALTER HOFMANN AG décline toute responsabilité dérivant d'emplacement et de mise en marche arbitraire, d'utilisation impropre, de modifications ou réparations faites par l'usager ou par du personnel non autorisé.

Important!
La mise en place et les instructions doivent vous être confirmés par vôtre revendeur agrée WALTER HOFMANN AG.

La trancheuse pèse, selon le modèle, plus de 68 kg.
2 personnes adultes sont nécéssaires pour soulever ou transporter la machine.
Le centre de gravité se trouve dans la zone arrière de la machine, ou le moteur est emplacé.
Soulever la machine an se tenant au bâti de la trancheuse.
Pour de longs transports, se servir d'un trolley ou autre chariot approprié.

Regler l'épaisseur de coupe sur " 0 " en tournant le bouton jusqu'à fin de sa course avant de transporter la machine.
Pour bloquer le chariot avant le transport, coinçez du carton entre protège-mains et plaque de butée.
Toujours enlever les chaines encadrées avant le transport.

1.1.1.1. Emplacement de la machine

Le plan de travail doit respecter les conditions suivantes:

- Assez stable, bien nivelé, lisse et antidérapant
- Hauteur permettant une attitude droite au travail
- Respectant les dimensions d'appui et d'encombrement (voir spécifications techniques)
- Hors des passages du personnel
- Hors de l'ouverture des portes ou du passage des portes
- En cas de tables en acier UGINOX, résopal ou autre: bien dégraisser le plan de travail avant de poser la trancheuse.

1.1.1.2. Ouverture de l'emballage

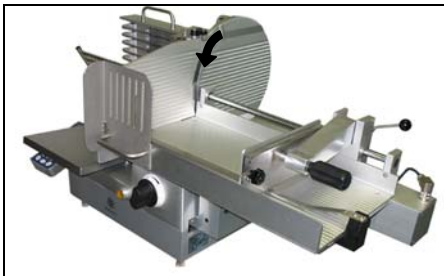
! Attention !
La trancheuse doit être déballée et emplacée par un revendeur agrée. Contrôler la place d'encombrement requise (machine éteinte!):

- Tenir la poignée du presse-produit
- Basculer le presse-produit vers le haut
- Pousser le chariot vers l'arrière et le ramener à l'avant

Si le chariot ou le presse-produit ne peuvent pas être maniés librement, il est nécéssaire de trouver un plan de travail plus grand.

1.1.1.3. Branchement électrique

- Contrôler la tension disponible avec la tension de fonctionnement de la machine indiquée sur la plaquette d'identification. Si les données ne corrrepondent pas, ne pas brancher la machine à la prise.
- La prise de courant doit être conforme aux normes.

	• La lame doit tourner dans le sens indiqué sur l'image, c'est à dire de haut en bas.

- Humidité: Protection IP 33 ! Une humidité de l'air trop élevée ou trop d'eau de condensation peut nuire à la machine!
- Le cable d'alimentation doit être branché et positionné de façon à ce que personne ne puisse trébucher ou tomber.
- La machine est conçue pour les salles de vente.

1.1.2. Conditions d'emploi de la machine

Les trancheuses automatiques V 3020 sont conçues pour trancher les aliments pouvant être coupés comme:
saucisse / viande / jambon / fromage

Ne pas couper les aliments surgelés.
Ne pas couper les légumes, ni de la viande contenant des os.

Par raisons de sécurité, toute modification de la trancheuse faite par du personnel non autorisé est interdite.

Les conditions d'emploi, d'entretien et de nettoyage de la machine décrites dans ce manuel doivent être respectées à tout moment.

1.1.3. Usure naturelle

L'usure naturelle de la trancheuse n'est pas couverte par la garantie.

1.1.4. Sources de danger

Attention !
Danger de blessure !
Pendant le fonctionnement en automatique distancer vos mains du chariot et de sa cinématique.

Attention !
Danger de blessure !
La lame peut gravement couper vos mains ou autre partie de vôtre corps.
Les doigts, surtout le pouce sont particulièrement exponés. Tenez vos mains éloignées de l'espace entre presse-produit et couteau, tant que la plaque de butée ne soit pas complètement fermée.

Attention !
Blessure par courant électrique.
Tension de réseau de 230V! Il est interdit d'ouvrir la machine.

Attention !
Danger de blessure au niveau des chaines encadrées.
Ne jamais toucher les chaines encadrées pendant le fonctionnement de la trancheuse.
La manche qui dépose les tranches marche très rapidement et peut causer des blessures à la main ou autre parties de vôtre corps.

1.1.5. Plan de travail

Veillez à avoir une position droite et stable quand vous travaillez avec la trancheuse.
Etes-vous bien positionné devant la machine, en vue des boutons de marche et d'arrêt?
Gardez le plan de travail propre et bien disposé.

La machine doit être posée sur une surface stable et nivelé, en mesure de porter le poids de la trancheuse, ainsi que celui des forces dynamiques des parties qui se trouvent en mouvement.

1.1.6. Personnes autorisées à l'utilisation

Seules les personnes ayant
lu et compris le contenu de ce manuel,
été suffisament instruit par une personne autorisée,
été instruit concernant les risques et le règlement d'hygiène,
ont le droit de travailler avec la trancheuse.

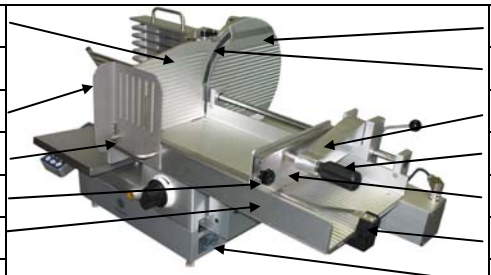
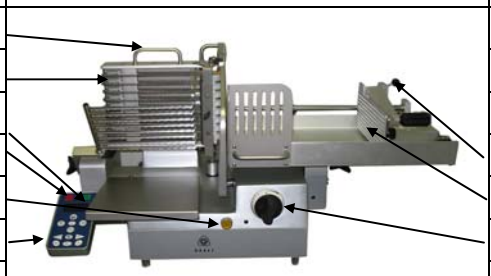
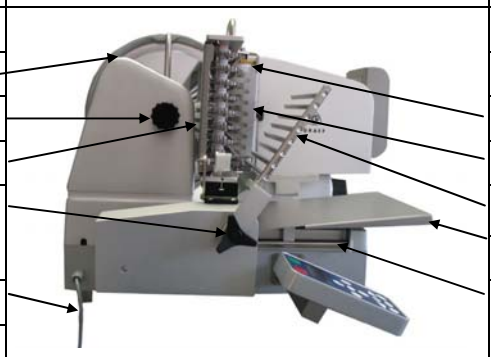
Seules les personnes formées et qualifiées ont le droit d'entretenir ou de réparer la machine. Veillez à ce qu' aucune personne non autorisée puisse se servir de la machine, ni la nettoyer ou l'entretenir.

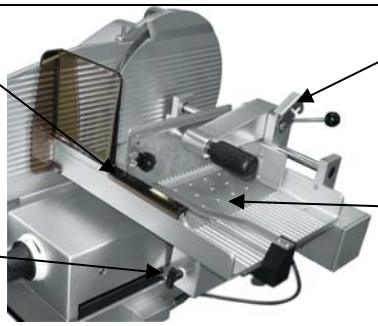
1.1.7. Vêtements de travail

Portez des vêtements près du corps, en respectant les règlements d'hygiène. Pendant les opérations de nettoyage ou d'entretien de la machine, il est conseillé d'utiliser des gants de protection, avec protection des poignets.

2. Description

2.1. Description des pièces de la machine

Plaque de butée		Protection de la lame
		Lame
Protection des mains		Presse-produit
Poignée du chariot		Poignée presse-produit
Ecrou moleté		Protection presse-prod.
Chariot		Arrêt marchandise
		Marquage
Poignée chaines encd.		
Chaines		
Bouton marche		
Bouton arrêt		Manche rabatteur p-p
Bouton start/stop		Plaque presse-produit
Panneau d. commande		Réglage de l'épaisseur
		
Anneau de protection		
Molette		Rouleau de pression
Pare-tranches		Peigne conducteur
Poignée-étoile de la manche dépose-tranches		Manche dépose-tranches
		Plateau de présentation
Cable d'alimentation		Barre conductrice du plateau de présentation
Poignée-étoile du chariot		
Chevalet		Vis de commande de l'avance



2.2. Installations de sécurité

Installation	Fonction
Bouton arrêt	Arrêt immédiat de la machine
Anneau de protection de la lame	Empèche un contact avec la lame par inadvertance
Blocquage de la plaque de butée	Blocque la plaque de butée quand le chariot est rabaissé
Blocquage de mise en marche du chariot	Evite la mise en marche du chariot quand l'épaisseur de coupe est reglée sur „0“ ou quand le chariot est rabaissé (mode nettoyage)
Protection des mains	Evite le contact des doigts avec la lame
Boîtier des chaines encadrées	Evite le contact par l'arrière avec les pointes des chaines encadrées
Relais	La machine ne se met pas en marche après un manque de courant
Affûteur avec protection	Evite le contact avec la lame
Mode „affûtage“	Evite la mise en marche du chariot pendant l'aff^tage de la lame. La lame ne peut être mise en marche que par le bouton marche/arrêt

2.3. Dimensions techniques

		V 3020
Dimensions	L x B X H	600 x 880 x 500 mm
Encombrement	L X B x H	700 x 920 x 640 mm
Surface d'appui	L x B	minimum: 480 x 440 mm
		optimale: 540 x 440 mm
Poids	G	env. 68 kg
Diamètre de la lame	D	300 mm
Tours par minute de la lame	N	229 U/min
Largeur/hauteur de coupe avec les chaines encadrées	L x H	max. 250 x 180 mm
		min. 30 x 30 mm
Largeur/hauteur de coupe sans les chaines encadrées	L x H	max. 260 x 195 mm
Longeur de coupe	L	250 mm
Distance maximale entre presse-produit et couteau	L	230 mm
Taille du plateau de présentation	L x B	300 x 255
Parcours du plateau	s	160 mm
Epaisseur de coupe	S	0,5 - 10 mm
Vitesse maximale de coupe	V	max. 70 Hübe/ min
Emissions sonores	Leq	< 59 dB A

Puissance absorbée	P_1 [W]	Voir marquages
Fréquence du courant alternatif du secteur	f [Hz]	
Courant	I [A]	
Tension	U_N [V]	

2.4. Caractèristiques principales

Général
- Pieces faciles à acceder, lisses, en matériaux inoxydables
- Dessous de la machine laqué à la laque à cuire
- Lame au revêtement en chrome dur, ∅ 300 mm
- Protection de la lame fermée
- Chariot avec avancement de la pièce à découper motorisée
- Réglage de la vitesse de coupe sans intervalles
- Paramètres de coupe selon le relevé „dimensions techniques“
- Panneau de commande façilement accessible, protegé contre les gouttes d'eau

Programmes de présentation standard
- Empiler (Stapeln): jusqu'a 4 piles
- Disposition en éventail en long (Längsfächern): jusqu'a 4 rangées
- Disposition en éventail transversale (Querfächern): jusqu'a 4 rangées
- Disposition en éventail rond (Rundablage)

Programme „start“ variable
- Le programme qui s'affiche après la mise en marche de la trancheuse peut-être choisi et enregistré par une simple pression de bouton.

Taille du chariot:
- V 3020 Chariot permettant de fixer les aliments jusqu'a 230 mm de long

2.5. Options

Important !

Les options suivantes peuvent être commandées au moment de conclusion de vente. Elles ne font pas forcément partie de la trancheuse. Veuillez vérifier dans vos papiers d'achat quelles options font partie de vôtre commande.

2.5.1. Fonction semi-automatique

- Possibilité de changer dans le mode „semi-automatique". Le chariot est poussé à main, la trancheuse soutient le mouvement – il suffit de légèrement pousser le chariot.

2.5.2. Menu complémentaire des fonctions standard (Allg. Menu)

- Reconnaissance automatique du calibre de la pièce à trancher (Kalibermodus)
  - Détection automatique de la taille de la pièce à trancher
  - Adaptation automatique du parcours du chariot à la longeur de la pièce
  - Adaptation automatique de l'espacement entre les tranches pour une exploitation maximale du format de disposition choisi
- Format de disposition (Ablageformat)
  - Entree des données pour le format de disposition L x B pour l'adaptation au format de l'emballage (tray, feuille, etc.)
- Mode de comptage (Zählartmodus)
  - Choix du nombre de portions
  - Definition des pauses entre les dispositions des tranches sur le plateau de présentation dans le mode en continu
  - Choix du mode en continu comme standard

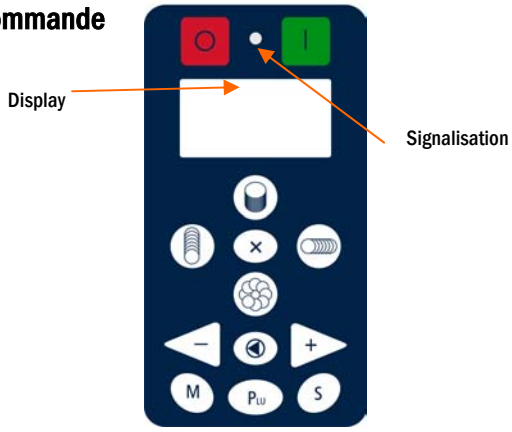
2.5.3. Programmation PLU

- PLU avec 100 places de mémorisation avec les paramètres qui suivent:
  - Mode de présentation (empilage, éventail,...)
  - Nombre de piles, de rangées
  - Nombre de tranches
  - Nombre de portions
  - Position de commencement du mode de présentation
  - Espacement entre les piles ou rangées

3. Emploi de la trancheuse

3.1. Elements d'emploi

3.1.1. Terminal de commande



Symbole	Signification	Fonction
	Touche principale „arrêt“	• Eteindre la machine.
	Touche principale „marche“	• Mettre la machine en marche. Elle est prête à trancher.
	Lampe de signalisation	• Signale l'état de service.
	Display	• Affiche le mombre de tranches, le programme de coupe choisi, PLU, épaisseur de coupe, Menu (programmation PLU, intervalles de maintenance etc.)
	Touche X	• Programmation de 2,3, 4 piles ou rangées.
	Touche empilage	• Choix des fonctions empiler, setup de la taille du tray (presser 1x brièvement) • Sauve-garder les données choisies (Dimensions du tray, nombre de tranches, mode de coupe,...) en pressant longuement jusqu'a signalisation sonore
	Touche éventail transversal	• Choix du mode d'empilage „éventail transversal“ • Sauve-garder les données choisies (Dimensions du tray, nombre de tranches, mode de coupe,...) en pressant longuement jusqu'a signalisation sonore

	Touche éventail longitudinal	• Choix du mode d'empilage „éventail longitudinal" (presser 1x brièvement) • Sauve-garder les données choisies (Nombre de tranches, mode de coupe,...) en pressant longuement jusqu'a signalisation sonore
	Touche éventail rond	• Choix du mode de présentation ronde • Sauve-garder les données choisies (Nombre de tranches, mode de coupe,...) en pressant longuement jusqu'a signalisation sonore
	Touche moins	• Diminuer le taux des données • Mouvement vers le haut dans le menu • Diminuer la vitesse du chariot pendant le tranchage
	Touche reset	• Rompre le programme actuel de coupe • Mettre des zeros • Retour vers le haut dans l'hierarchie du menu • Confirmer une entrée
	Touche plus	• Augmenter le taux des données • Mouvement vers le bas dans le menu • Augmenter la vitesse du chariot pendant le tranchage
	Touche menu	• Entrer dans les sous-programmes (service clientèle)
	Touche PLU	• Mise en marche du mode PLU, choix des PLU avec les touches plus/moins
	Touche vitesse du chariot	• Après pression de cette touche, la vitesse du chariot peut-être réglèr avec les touches plus/moins
	Combinaison des touches M + PLU	• Programmation des PLU (Editer/Changer/Effacer) • Changer les programmes de présentation standard (PLU 0000)

Explication des données et symboles affichés dans le display		
Nombre de tranches		Nombre de portions dans le mode en continu "EL" (pas d'affichage en mode normal)
PLU (0000= programme standard)		Présentation (Empilage, éventail, ...)
S: Valeur de consigne de l'épaisseur réglée (Affichage qu'au mode PLU)		Valeur actuelle de la pile/rangée
D: Epaisseur de coupe actuelle		Nombre de piles/rangées qui sont déposées sur une couche (à varier avec la touche "X ")

Autres éléments d'emploi		
	Bouton de réglage de l'épaisseur de coupe	• Réglèr l'épaisseur de coupe • Réglèr le blocquage de la butée • Mettre en mode „affûtage“
	Presse-produit	• Fixer et avancer la pièce à couper vers la lame
	Manche rabatteur presse-produit	• Relacher le presse-produit de la vis de commande de l'avance pour le manier librement, nécéssaire par exemple pour fixer une nouvelle pièce à trancher
	Bouton jaune start/stop	• Commencer le tranchage • Arrêter le tranchage

3.2. Programmes

La trancheuse offre deux possibilités de travailler: Le mode standard ou en option le choix des modes de présentation spécials qui sont programmés sous PLU. Le mode standard offre les fonctions de base comme piles, éventail transversal, éventail longitudinal, éventail rond, qui peuvent être combinés librement avec les paramètres nombre de tranches, vitesse du chariot, nombre de rangées/piles.

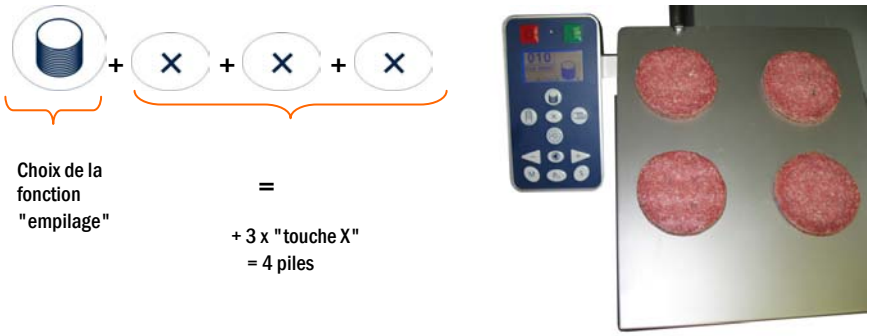
3.2.1. Trancher en mode standard (PLU=0000)

3.2.1.1. Empiler

La hauteur maximale des piles au mode empilage est 60 mm.
Le mode empilage est choisi par une simple pression de la touche empilage. Le symbole empilage sera affiché dans le display. Le nombre de tranches peut être choisi avant de commencer la coupe avec les touches plus/moins. Si vous voulez faire plusieures piles, vous pouvez augmenter le nombre de piles jusqu'a 4 piles au maximum en pressant la touche X.

Il est conseillé de réglèr le nombre de tranches sur "000" pour la pré-production. Ainsi vous obtiendrez toujours la hauteur de pile maximale.
Si les piles doivent être déposées en portions sur une feuille, un tray, une assiette en matière plastique mousse ou une assiette PE, il est possible de choisir une déposition centrale des piles sur l'assiette. Pour ceci, il est nécéssaire d'entrer les dimensions de l'assiette (LxB). La machine calcule l'endroit idéal de disposition à l'aide de la reconnaissance automatique du calibre de la pièce à découper.

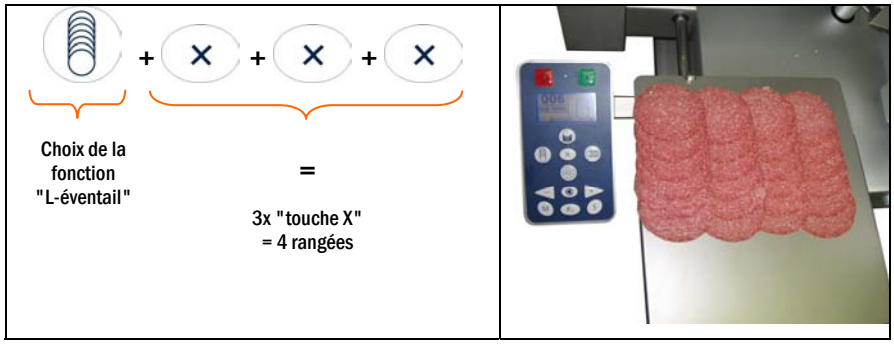
Exemple:



3.2.1.2. Eventail longitudinal

Au mode éventail longitudinal, les tranches sont déposées en rangées, parallèles à la plaque de butée. Le nombre de rangées peut être choisi avec la touche "X". Au mode standard le nombre maximal de rangées est de 4. Il est conseillé de réglèr le nombre de tranches sur "000" pour la pré-production. La machine empilera ainsi plusieurs rangées en éventail.
Si les rangées doivent être déposées en portions sur une feuille, un tray, une assiette en matière plastique mousse ou une assiette PE, il est possible de choisir une déposition centrale des piles sur l'assiette. Pour ceci, il est nécéssaire d'entrer les dimensions de l'assiette (LxB). La machine calcule l'endroit idéal de disposition à l'aide de la reconnaissance automatique du calibre de la pièce à découper.

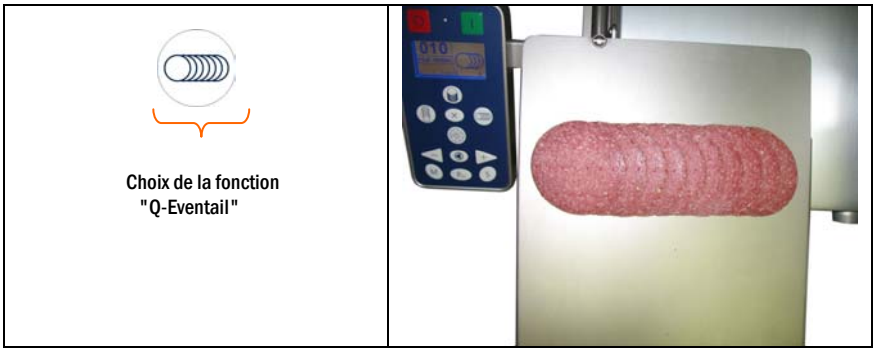
Exemple:



3.2.1.3. Eventail transversal

Au mode éventail transversall, les tranches sont déposées en rangées, parallèles aux chaines de transport encadrées. Le nombre de rangées peut être choisi avec la touche "X". Au mode standard le nombre maximal de rangées est de 4. Il est conseillé de réglèr le nombre de tranches sur "000" pour la pré-production. La machine empilera ainsi plusieurs rangées en éventail.
Si les rangées doivent être déposées en portions sur une feuille, un tray, une assiette en matière plastique mousse ou une assiette PE, il est possible de choisir une déposition centrale des piles sur l'assiette. Pour ceci, il est nécéssaire d'entrer les dimensions de l'assiette (LxB). La machine calcule l'endroit idéal de disposition à l'aide de la reconnaissance automatique du calibre de la pièce à découper.

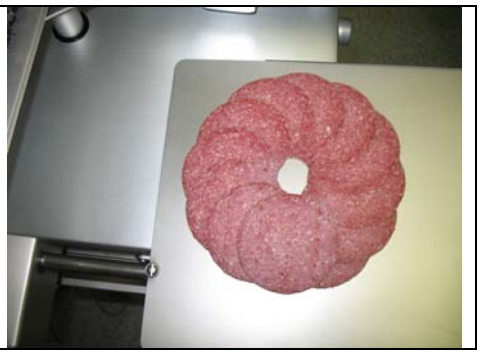
Exemple:



3.2.1.4. Eventail rond

Le mode éventail ron permet une disposition en forme de cercle.
Le diamètre du cercle peut être réglé par les dimensions de l'assiette. De cette manière, il est aussi possible d'obtenir une disposition ovale.

Exemple:

Choix de la fonction "K-Eventail"	

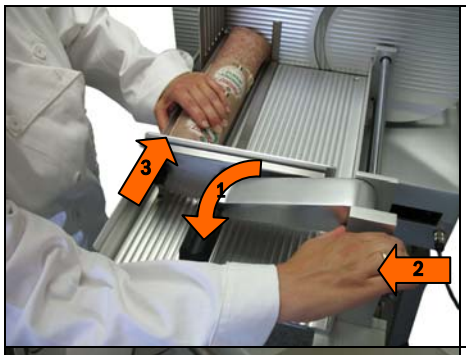
3.2.2. Trancher

Il est important de nettoyer la machine selon le plan d'hygiène avant de procéder à la coupe.

Préparation du chariot:

	• Tirer la manche rabatteur presse-produit vers soi et en même temps, pousser le presse produit vers l'extremité droite du chariot

	• Saisir la manche du presse-produit et le rabattre vers le haut
	• Fixer l'arrêt-marchandise selon la taille de la pièce à découper
	• Poser la saucisse contre le dos du chariot et la tenir en position avec la main gauche • Avec la main droite, repousser l'arrêt-marchandise vers la saucisse, de façon à ce que celle-ci soit bien fixée



- Saisir la manche du presse-produit et le rabattre vers le bas
- Saisir le rabatteur presse-produit et le tirer vers soi
- Presser légèrement le presse-produit vers la saucisse

- Mettre la machine en marche

ATTENTION!

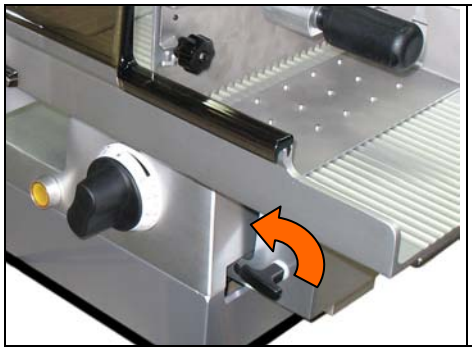
Après mise en marche, le chariot se dirige doucement vers sa position initiale de coupe. Si le chariot se trouve déjà dans cette position avant la mise en marche, aucun mouvement n'aura lieu

- Choisir l'épaisseur de coupe à l'aide du bouton réglage de l'épaisseur

	• Choisir le mode de présentation et, si nécéssaire, choisir le nombre de tranches à l'aide des touches plus/moins • Si nécéssaire, choisir la vitesse du chariot à l'aide de la touche "S" et réglèr la vitesse avec les touches plus/moins
	• Presser le bouton jaune start/stop • Le processus de coupe commence • Si nécéssaire, la vitesse du chariot peut être réglée pendant la coupe à l'aide des touches plus/moins • Si le bouton jaune start/Stop est pressé une deuxième fois, le programme de coupe commencé est arrêté immédiatement. Le chariot retourne dans sa position d'arrêt

3.2.3. Fonction semi-automatique (option)

La trancheuse V 3020 offre la possibilité de manier le chariot à main.
Ce mode semi-automatique est spécialement conçu pour les cas ou un petit nombre de tranches sont fraichement coupées pour le client, ou quand la pièce à découper est souvent changée.

	• Eteindre la machine avec le bouton arrêt • Tourner la poignée en T dans la position horizontale

- Tirer la manche rabatteur presse-produit vers soi et en même temps, pousser le presse produit vers l'extremité droite du chariot

- Maintenir la position tirée de la manche et baisser le blocquage avec le pouce jusqu'à ce que celui-ci s'enclenche sur la manche rabatteur presse-produit
- Rabattre le presse-produit vers le haut
- Poser la pièce à découper sur le chariot et la fixer avec l'arrêt marchandise
- Rbattre le presse-produit vers le bas
- Pour les saucisses très longues, poser le presse-produit sur la saucisse. Pour le pièces à couper d'une taille courte (moins de 230 mm), positionner le presse-produit derrière celle-ci
- Mettre la machine en marche
- Quand le display n'est pas encore complètement activé, c'est à dire seulement le logo HOFMANN est affiché, tirer le chariot complètement vers soi
- Choisir le programme de coupe
- Ouvrir la plaque de butée avec le bouton de réglage de l'épaisseur (l'épaisseur de coupe choisie s'affiche au display)
- La pièce peut maintenant être coupée comme sur une machine manuelle, c'est à dire presser légèrement la pièce vers la butée et pousser le chariot vers la lame

ATTENTION!
Le chariot est soutient par une direction assistée dès qu'il est poussé vers la lame

IMPORTANT!

Pour retourner au fonctionnement automatique, il est nécéssaire de retourner la poignée en T dans sa position verticale. Le chariot doit être correctement enclenché sur le toc d'entraînement de la commande à courroie du chariot.
Le chariot est bien enclenché quand il ne se laisse plus tirer ou pousser en avant ou en arrière à main.

Si le bouton jaune start/Stopp est actionné pour retourner au mode automatique de coupe avant que le chariot soit enclenché correctement, vous serez mis en garde par les signals suivants:

- Le moteur du chariot ne parcours qu'un petit chemin
- Le bouton jaune start/Stopp clignote
- Des signalisations sonores indiquent la position incorrecte de la poignée en T

Veuillez entreprendre les corrections suivantes:

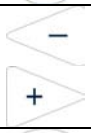
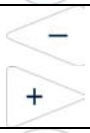
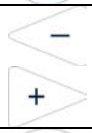
- Remettre à la verticale la poignée en T
- Pousser le chariot jusqu'à ce que le verrouillage s'enclenche avec un clic sur le toc d'entraînement
- Le chariot ne peut plus être manié librement

3.3. Definition du programme de départ

Le programme de départ détermine quel mode de disposition la trancheuse utilise quand elle est mise en marche. Il est préférable de programmer le mode de disposition utilisé le plus souvent.

Toutes les données qui sont modifiées avec les touches de fonction expliquées plus haut (comme nombre de tranches, fonction), peuvent être sauve-gardées en pressant longuement (2-3 sec., jusqu'a signalisation sonore) sur la touche de fonction correspondante. La fonction ayant été sauve-gardée la dernière sera automatiquement choisie comme programme de départ.

Exemple:

Programme départ	P1		P2		P3	
Choix de fonction	**Empiler**		**Eventail rond**		**Eventail longitud.**	
Choix de nombre de tranches	**10**		**10**		**8**	
Nombre de rangées/piles	**2**		**1**		**3**	
Presser pendant 2-3 secondes						

Si l'on programme dans l'ordre P1→P2→P3, on verra après mise en marche de la machine la présentation qui suit:
Fonction éventail longitudinal, 3 rangées à 8 tranches, c'est à dire le programme "P3".
Après le changement de la fonction, par exemple en pressant une autre touche comme „empiler", le programme change sur la nouvelle fonction choisie.
D'après l'exemple en haut, en choisissant le mode „empiler" vous obtiendrez une disposition de 2 piles à 10 tranches.
Il est donc possible de sauve-garder les paramètres individuels d'une fonction en pressant longuement la touche correspondante. Toutefois, comme expliqué plus haut, le programme de départ sera toujours celui qui a été sauve-gardé en dernier avant d'avoir éteint la machine.

3.4. Changement des programmes standard (PLU=0000)

A part les changements simples comme
- Nombre de tranches
- Nombre de piles/rangées (1-4)
- Vitesse du chariot (nombre de tranches par minute)

Il est possible de modifier les paramètres comme espacement entre les tranches,
- positions sur le plateau de présentation ou
- format de disposition (option)
- mode calibre (option)
- mode de comptage (option)

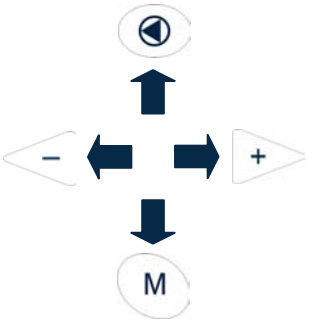
en entrant dans les menus additionnels.

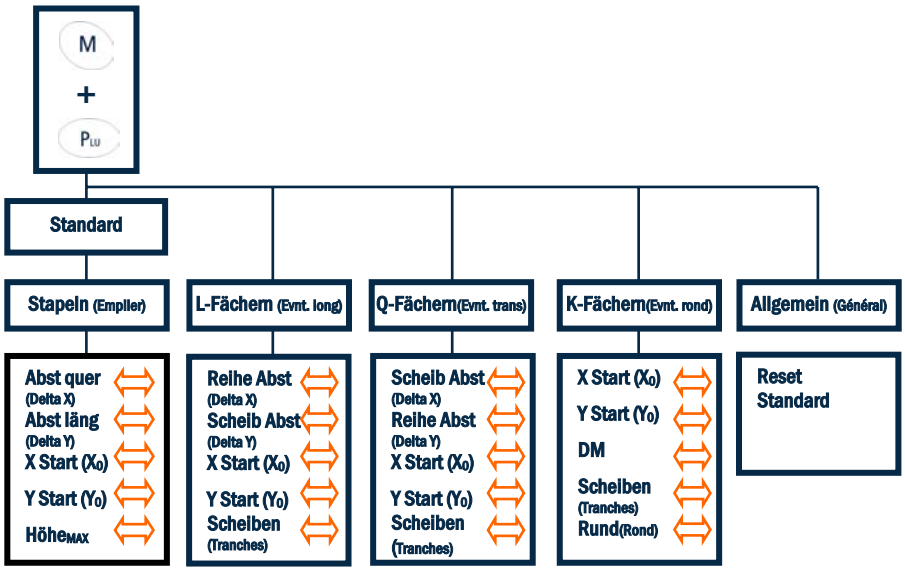
3.4.1. Le menu additionnel "M+PLU"

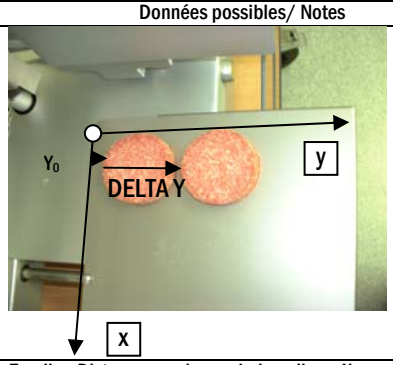
Il est possible d'entrer au menu programmation en pressant la combination de touches M+PLU. Dans le sous-menu "STANDARD" il est possible de changer les fonctions de base concernant les espacements d'éventail et la position sur le plateau de présentation. En outre on peut programmer le temps de pause pour le mode en continu. Le point de menu „Reset" permet la remise de toutes les données à leur valeur initiale.

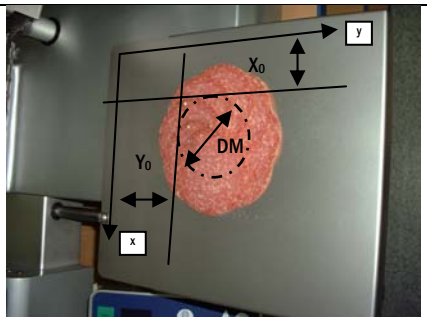
IMPORTANT!
Toujours presser en premier la touche "M" maintenir la pression, et ensuite presser en même temps la touche "PLU"!

Mouvements menu M+PLU":





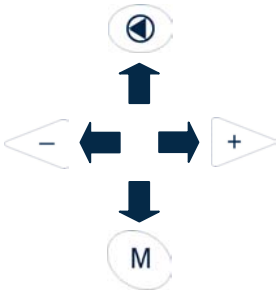
Paramètres	Explication	Données possibles/ Notes
Empiler, éventail longitudinal, éventail transversal		
X-Delta	Espacement vers la prochaine tranche, rangée ou pile en x	Empiler: Distance vers la prochaine pile en X Eventail longitudinal: Distance vers la prochaine rangée Eventail transversal: Distance vers la prochaine tranche Eventail rond: pas possible
Y-Delta	Espacement vers la prochaine rangée ou pile en Y	Empiler: Distance vers la prochaine pile en Y Eventail longitudinal: Distance vers la prochaine tranche Eventail transversal: Distance vers la prochaine rangée Eventail rond: Pas possible
X_0	Déplacement du point de départ dans la direction X	
Y_0	Déplacement du point de départ dans la direction Y	

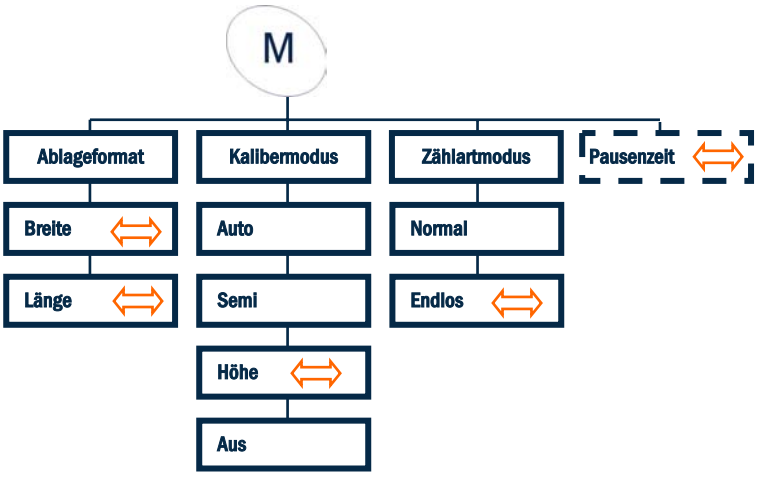
Höhe(hauteur)$_{Max}$	Hauteur maximale de la pile	Seulement au mode empilage
Scheiben(tranches)	Nombre de tranches par rangée ou éventail	Pas possible au mode empilage
Particularités au mode éventail rond		
X-Delta	Non existant	
Y-Delta	Non existant	
DM	Diamètre du cercle mesuré par le centre des tranches	
X_0	Distance la plus petite entre l'ordonnée y et la tangente parallèle du cercle intérieur (DM)	
Y_0	Distance la plus petite entre l'ordonnée x et la tangente parallèle du cercle intérieur (DM)	
Rund (rond)	Choix entre l'option "0" ou "1" "0=ovale ou rond" ou "1= rond"	L'option "0" permet de créer des formes ovales en changeant la longueur (Länge) et la largeur (Breite) dans le menu format de disposition (Ablageformat). Le choix de l'option "1" crée toujours la forme géométrique d'un cercle.
Général		
Temps de pause (Pausenzeit)	Quand la fonction „en continu" (Endlos) est activée au mode de comptage (Zählartmodus), il est possible de choisir un temps de pause. La pause détermine le temps durant laquelle la machine s'arrête avant de couper et déposer la couche suivante.	
Reset	Cette fonction permet la remise de toutes les paramètres et données à leur état initial.	

3.4.2. Le menu complémentaire "M" (OPTION)

Les points de menu format de disposition (Ablageformat)/ mode calibre (Kalibermodus)/ mode de comptage (Zählartmodus) s'accèdent par la touche M

Mouvements menu "M":





3.4.2.1. Format de disposition (Ablageformat):

La machine reconnaît le calibre de la pièce à trancher posée sur le chariot. Elle fait toujours ses calcules à partir d'un calibre rond. Les paramètres „longueur/Länge (L)" et „largeur/Breite (B)" permettent de définir le format de disposition, c'est à dire la surface sur laquelle les tranches vont être déposées.
Une entrée des données B= 200 L= 200 signifirait alors que les tranches seraient déposées sur une surface carrée de 200 mm x 200 mm.

Exemple:
Pour un résultat décoratif, vous voulez déposer de la salami sur une assiette avec les dimensions de
210 x 210 mm.
Pour une disposition exacte des tranches vous entrez les données:
Largeur (Breite) 210 mm
Longueur (Länge) 210 mm
Le diamètre extérieur de l'éventail rond sera de 210 mm et il sera déposé au centre de l'assiette.

3.4.2.2. Mode calibre (Kalibermodus):

La machine est equipée d'une reconnaîssance automatique du calibre. C'est à dire la plus grande longueur de la coupe transversale parallèle au chariot de la pièce est mesurée par le système de mesure du calibre.
La valeur mesurée influence les fonctions suivantes:

- Parcours du chariot
  (Pièce de petite taille = parcours court | pièce de grande taille = parcours long)
- Position sur le plateau de présentation
  Disposition exacte sur le medium d'emballage comme feuille, papier ou assiette

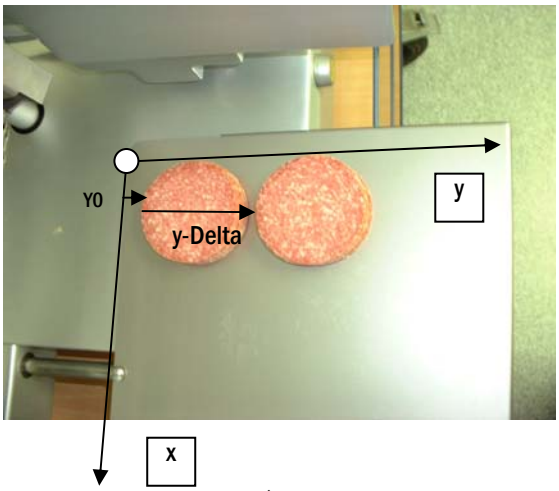
La fonction reconnaîssance du calibre peut être mise en 4 états de service:

a) Reconnaîssance du calibre "Auto"

La machine calcule la présentation des tranches elle-même en tenant compte des paramètres, de la longueur de la pièce à trancher et des dimensions de l'assiette pré-réglées. La software de la machine calcule les espacements entre les tranches, entre les rangées et le point de départ de disposition des tranches sur l'assiette.
Le parcours du chariot est automatiquement adapté à la longueur détectée de la pièce. Un calibre petit voudra dire un parcours du chariot court, un calibre grand un parcours plus long.

b) Mode "Semi"

Dans cette fonction, les positions de présentation en "X" sont calculées par la reconnaîssance du calibre. Les paramètres en "Y", comme espacements entre les éventails dans la fonction éventail longitudinal sont fixes et ne peuvent être changés qu' en entrant dans le menu de la programmation des paramètres.



c) Mode semi-activée "Höhe XXX " (Hauteur XXX)

Pour certaines pièces à trancher (plates et longues comme le lard) il est préférable de déterminer la hauteur de la pièce. La reconnaïssance du calibre ne détecte que la longueur de la pièce et suppose que la pièce a toujours la même hauteur et largeur. Les espacements entre les tranches peuvent alors devenir trop petits. Les mesures peuvent être variées en graduations de 5 mm et sont variables à l'aide des touches à flèches.
Exemple: Un morceau de lard ayant une hauteur de 40 mm corresponderait au taux de 40.

d) Déactivé "AUS"

La machine se tient aux donnés fixes (espacements, position de départ) de la première tranche déposée. Le parcours du chariot reste toujours le même.

3.4.2.3. Mode de comptage (Zählartmodus)

Le mode de comptage défine si un format de présentation des tranches choisi doit être déposé une fois (mode normal) ou si il doit être répété (mode en continu/Endlosmodus).
Exemple mode normal:
Donnés de base (Einstellung Grundfunktion)
Stapeln(empiler) - 10 tranches - 4 piles (=presser 3x "Touche X")
Après avoir actionné le bouton start, la machine déposera 4 piles à 10 tranches sur le plateau de présentation. Ensuite la machine s'arrête.

Exemple mode en continu:
Donnés de base (Einstellung Grundfunktion)
Stapeln(empiler) - 10 tranches - 4 piles (=presser 3x "Touche X")

Après avoir actionné le bouton start, la machine déposera 4 piles à 10 tranches sur le plateau de présentation. Ensuite elle repositionne le plateau de présentation à son point de départ et la même présentation des tranches et recoupée et positionnée sur le plateau. Ceci est répété jusqu'à ce que

- le nombre de portions souhaités aient été coupés,
- la pièce à trancher vienne à sa fin ou
- le processus de coupe soit interrompu par l'utilisateur.

Au mode en continu (Wiederholungsmodus) il est aussi possible de déterminer le nombre de portions souhaités.
Pour ceçi, ont entre le nombre de portions avec les touches à flèches -/+.
Si l'on choisi le nombre de portions 0, la machine répétera le processus de coupe jusqu'a ce que la pièce à trancher vienne à sa fin ou que l'utilisateur l'arrête.

Une autre possibilité dans le mode en continu est la configuration de pauses entre les couches de tranches. Ces pauses peuvent servir à donner assez de temps pour mettre une nouvelle feuille ou assiette en position sur le plateau pour la prochaine couche de tranches.

3.4.2.4. Temps de pause (Pausenzeit)

Ce point de menu n'apparaît que si le mode en continu a été activé.
Içi il est possible de définir la longueur des pauses entre les couches de tranches à l'aide des touches - / +.

3.4.3. Trancher en mode PLU

Dans les programmes PLU il est possible de sauve-garder différents modes de présentation des tranches selon son goût.
Procédez selon les instructions décrites sous „Trancher en mode standard".
A partir du point „choix du programme" continuez comme suit:

- Presser la touche PLU
- A l'aide des touches à flèches (Plus/Moins), choisissez le numéro de programme PLU souhaîté.
- Entrez l'épaisseur de coupe enregistré dans le PLU à l'aide du bouton de réglage de l'épaisseur de coupe.
- Commencer la coupe avec le bouton jaune start/stop.

3.4.4. Sauve-garder une PLU

La combination des touches M+PLU donne accès au menu de programmation.

IMPORTANT!

! Toujours presser en premier la touche "M" et maintenir la pression, ensuite presser la touche "PLU"!

Il est maintenant possible de créer, modifier ou effacer des modes de présentation des tranches sous le point de menu "PLU".
Les démarches à suivre sont:

Choisir le point „PLU“ avec les touches +/-.
Confirmer avec la touche M.

Vous verrez le menu:

PLU-MENÜ

neu (nouveau)

ändern (changer)

löschen (effacer)

Exemle: "neu/nouveau"

Choisissez "neu" avec les touches à flèches.
Confirmez avec la touche M.

Vous verrez le menu:

Neue PLU (Nouvelle PLU)

PLU: 1

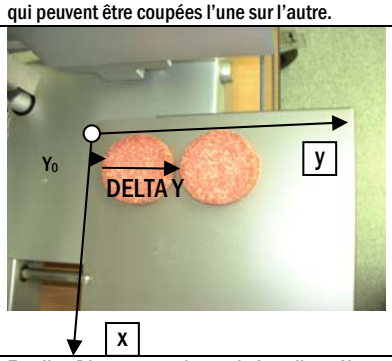
Changez avec les touches plu/moins le taux donné sur le PLU souhaîté.
Confirmez avec la touche M.

Vous entrez maintenant dans la programmation du PLU souhaîté:
Avec les touches plus/moins vous pouvez choisir les paramètres (Modus, X Anzahl (X nombre), Scheiben (tranches), Anordnung (disposition), ...).
En pressant la touche M vous entrez dans l'éditeur, ou vous pouvez définir le taux voulu avec les touches plus/moins.
Avec la touche reset, vous retournez dans le menu du PLU choisi.

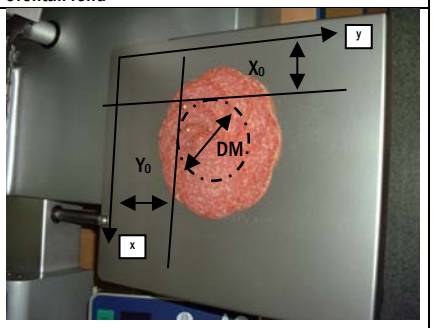
Paramètres	Explication	Donnés possibles/ Notes
Modus	Choix du programme de présentation de base	Stapeln (empiler) L-Fächern (éventail longitudinal) Q-Fächern (éventail transversal) K-Fächern (éventail rond)
X Anzahl (X nombre)	Nombre de rangées/ piles	1 à 4 Éventail rond: Ce paramètre n'existe pas
Scheiben (tranches)	Nombre de tranches par pile, rangée ou cercle	

PLU 1

Modus	Stapeln (empiler)
X Anzahl (X nombre)	2
Scheiben (tranches)	10
Anordnung (disposition)	Längs (en long)
Portionen (portions)	1
X_0	0
Y_0	10
x-Delta	0
Y-Delta	100
Hub/min (parcours chariot/min)	50
Dicke (épaisseur)	10

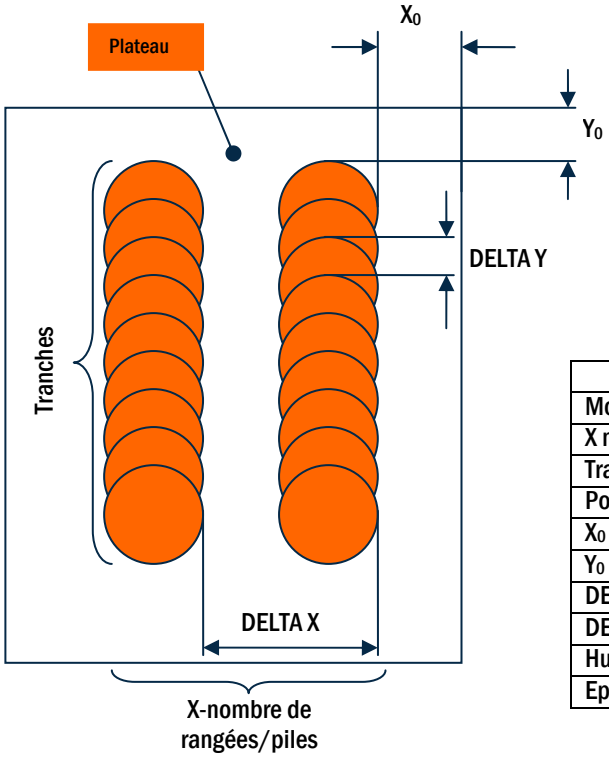
Anordnung (disposition)	Seulement au mode empiler. Détermine la position des piles en cas de plusieurs piles	Längs (long): Position en direction y Quer (transversal): Position en direction y Quadratisch (carré): Position des piles sur les coins d'un carré
Portionen	Nombre de portions	En combi avec une machine à emballer: définition du nombre d'emballages Sans machine à emballer: définition des couches qui peuvent être coupées l'une sur l'autre.
X0	Décalage du point de départ en direction X	
Y0	Décalage du point de départ en direction Y	
X-Delta	Distance vers la prochaine tranche, rangée ou pile en x	Empiler: Distance vers la prochaine pile en X Event. long.: Distance vers la prochaine rangée Event. trans.: Distance vers la prochaine tranche Event. rond: n'existe pas
Y-Delta	Distance vers la prochaine rangée ou pile en Y	Empiler: Distance vers la prochaine pile en Y Event. long.: Distance vers la prochaine tranche Event. trans.: Distance vers la prochaine rangée Event. rond.: n'existe pas
Hub/min	Vitesse du chariot en nombre de parcours/min	
Dicke (épaisseur)	Valeur de consigne de l'épaisseur réglée (Affichage qu'au mode PLU). Indiquée dans le display à côté du S.	Comme il n'y a pas de touche virgule, les données sont entrées avec le facteur 10, à l'aide des touches plus/moins. Le " 9" correspond alors à une épaisseur de tranches de 0,9 mm

Particularités au mode éventail rond	
X-Delta	n'existe pas
Y-Delta	n'existe pas
X Anzahl	n'existe pas
Dm	Diamètre du cercle mesuré par le point central des tranches
X0	Distance la plus petite entre l'ordonnée y et la tangente parallèle du cercle intérieur (DM)
Y0	Distance la plus petite entre l'ordonnée x et la tangente parallèle du cercle intérieur (DM)



Exemple: Programmation PLU "10"

Eventail longitudinal, 2 rangées à 9 tranches, espacement entre les tranches 20, Espacement entre les rangées 100, 1 portion, épaisseur de coupe 1,8 mm, tranches par minute 50 (=Hub/min)



PLU 10	
Modus	Event. long.
X nombre	2
Tranches	9
Portion	1
X_0	45
Y_0	20
DELTA X	100
DELTA Y	22
Hub/min	50
Epaisseur	18

4. Nettoyage

Le plan de nettoyage est la base des opérations de nettoyage.

ATTENTION !
La lame tourne! Elle peut couper vos doigts.
Ne pas toucher la lame quand elle est en marche. Avant d'effectuer le nettoyage de la machine, éteindre la machine et tirer la prise de courant.
Porter des gants avec protection des poignets pour le nettoyage du couteau.

ATTENTION!
Chariot en mouvement

IMPORTANT
Effectuer les opérations de nettoyage dans l'ordre indiqué. N'utilisez pas de détergent abrasif. Vous risquez de rayer les surfaces en métal, ce qui nuit à l'hygiène de la machine. N'utilsez que les produits conseillés, dans le dosage indiqué.
N'utilisez pas de détergent agressif.
Ne vous servez pas de jet d'eau à haute pression pour le nettoyage.

Toute garantie sera refusée en cas du non respect des instructions décrits dans ce manuel

4.1. Avant de commencer le nettoyage

- Pressez la touche rouge arrêt (touche O)
- Tirez la prise de courant.
- Tournez le bouton de réglage de l'épaisseur jusqu'a fin de sa course, dans le sens horaire en direction du "0".

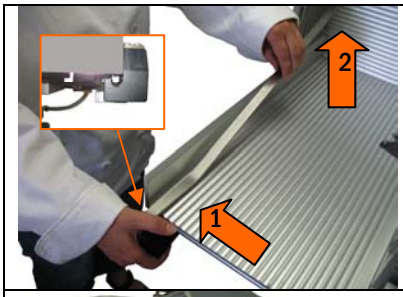
ATTENTION !
Les points de la plaque presse-talon et la chaîne peuvent vous blesser.

IMPORTANT !

Ne pas poser les pièces démontées l'une sur l'autre, vous risquez de les abîmer. Nettoyer la manche dépose-tranches et les chaînes encadrées que avec la brosse jointe à la trancheuse. Eviter de presser trop fortement.

4.1.1. Démontage

	Plateau de présentation: • Soulever le plateau comme montré dans l'image • Tirer le plateau vers soi et le soulever
	Manche dépose-tranches: • Dévisser la poignée-étoile et fixer la manche dépose-tranches sur son tube • Enlever la manche dépose-tranches de la machine
	Chaînes encadrées: • Avec la main droite, retirer le rouleau de pression de la plaque de butée • Tenir les chaînes encadrées avec la main gauche et les tirer verticalement vers le haut



Arrêt marchandise:

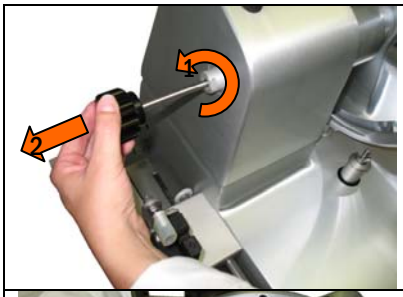
- Basculer le presse-produit vers le haut
- Tirer l'arrêt marchandise avec la main droite vers le chariot
- Tenir l'arrêt comme montrée et le soulever jusqu'a ce qu'il sorte de son maintien
- Enlever l'arrêt marchandise de la machine

Presse produit (plaque à pics):

- Basculer le presse-produit vers le haut
- Dévisser l'ecrou moleté
- Tirer la plaque vers le haut et sortir le goujon de support de son trou

Rabattre le chariot:

- Fermer complètement la plaque de butée
- Distancer complètement le presse-produit de la lame (vers la droite) et dévisser la poignée étoile
- Tenir le chariot à sa poignée et le basculer doucement vers la droite



Protection de la lame:

- Maintenir la protection avec la main droite
- Dévisser l'ecrou moleté et le sortir de son guidage de quelques centimètres

- Maintenant tirer lentement la protection de la lame avec les deux mains et la déposer sur une surface stable

4.2. Nettoyage des parties de la machine

4.2.1. Lame et anneau de protection de la lame

ATTENTION !
Lame tranchante !
Ne jamais nettoyer la lame avant d'avoir basculé le chariot, et donc avoir fermé la plaque de butée complètement

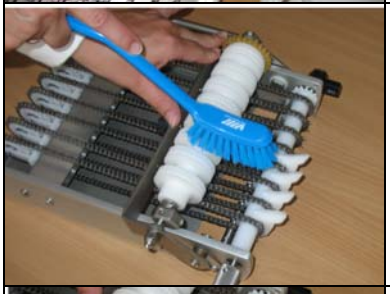
- Faire passer un chiffon humide entre la lame et l'anneau
- Faire glisser le chiffon une ou deux fois le long de l'anneau de protection de la lame.

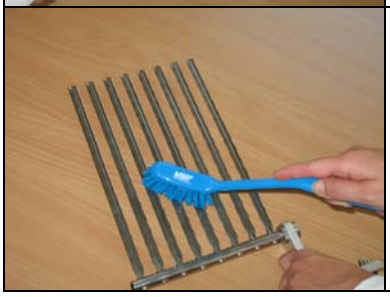
	• Presser un chiffon mouillé contre la lame et la nettoyer avec précaution de l'intérieur vers l'extérieur • Procéder de la même manière pour l'autre face de la lame
	• Sécher la lame de la même manière avec un chiffon sec

4.2.2. Chariot

	• Nettoyer le dessous du chariot avec un chiffon humide. Pour ceçi, basculer le chariot • Enlever les restes de coupe du haut du chariot et le nettoyer comme indiqué dans le plan d'hygiène
	Plaque presse-talon: • Nettoyer le côté avec les pics avec la brosse • Nettoyer le côté lisse avec un chiffon

4.2.3. Chaînes encadrées

	• Poser les chaines sur la table • Dévisser la vis à oreilles
	• Retirer le peigne conducteur en le basculant légèrement
	• Basculer le rouleau de pression vers la gauche • Nettoyer le rouleau avec la brosse et de l'eau de vaisselle • Tourner le rouleau pour le nettoyer de chaque côté, le maintenir dans une position en fixant la roue dentée avec les doigts • Procéder de la même manière avec le rouleau entraîneur
	• Maintenir le rouleau de pression à l'écart et nettoyer les doigts pare-tranches

	• Ouvrir la plaque de protection arrière des chaînes en tirant d'un coup pour la sortir de ses clips de maintien • Nettoyer toutes les surfaces de la plaque avec un chiffon
	• Tenir les chaines encadrées à leur poignée • Brosser les chaînes avec la brosse • En tournant le rouleau d'entraînement, vous pouvez accéder à chaque partie des chaînes
	• Poser la manche dépose-tranches sur la table • Nettoyer les doigts de la manche avec précaution • Procéder de la même manière pour l'autre côté de la manche ! IMPORTANT! Les doigts déformés par un nettoyage trop brutal peuvent causer des problèmes pour le déposement des tranches!

Nettoyer les autres parties selon le plan d'hygiène.

4.3. Plan d'hygiène

Pas à suivre		Genre de détergent	Procédure	Accessoire de nettoyage	Notes
1	Avant de commencer		Fermer la plaque de butée, tirer la prise de courant		
2	Démontage des pièces démontables		Selon le manuel		
3	Nettoyage rapide manuelle		Enlever les restes de coupe après chaque utilisation	Racleur en plastique	
4	Nettoyage en profondeur	2% p.e. Henkel "P3-steril" Goldschmidt "Somplex detsan" "Somplex F"	Après pré-lavage à l'eau (max.40 C°) pendant 20 min environ.	Brosse, cuvette, chiffon, vaporisateur d'eau	Toutes les parties démontées et les parties fixes de la machine
4a	Désinfection (procédure optionale)	p.e. Henkel P3 alcodes ou Goldschmidt 0,5-2% TEGO 2000 TEGO IMC	Vaporiser Temps d'attente selon l'étiquette du produit	Chiffon à utilisation unique, vaporisateur d'eau	Maintenir une distance de 30 cm du produit vers la machine
4b	Nettoyage acide (procédure optionale)	Max. 3% p.e. Henkel "P3-riskan" Goldschmidt "Somplex Schaum sauer"	Temps d'attente max 12min	Brosse Vaporisateur	Si nécéssaire pour enlever les traces de calcaire
5	Rinçage	Eau	Temperature max. 50 C°	Chiffon à utilisation unique	Autres parties de la machine
				Vaporisateur d'eau	Pièces démontées
				Tuyau d'arrosage	Pièces démontées
6	Contrôle		Propreté visuelle		
7	Séchage		Sécher avec un torchon ou à l'air	Torchon à utilisation unique	Machine, pièces démontées
8	Entretien	Huile pour les utilisations dans l'industrie alimentaire p.e. Henkel P3 Pflegeöl	Vaporiser	Torchon à utilisation unique	Toutes les pièces en contact la pièce à découper doivent être rinçées avant d'être graissées
9	Montage		Comme pour le démontage, mais dans le sens inverse (manuel)		Le personnel doit avoir les mains propres et désinfectées
10	Précautions	Couvrir la machine quand vous nettoyez le surface de travail ou autres machine avec un jet d'eau ou un jet d'eau à haute pression pour la protégér de l'eau			

Lisez les précautions d'emploi des produits que vous utilisez.
Vous risquez d'endommager la machine si vous ne suivez pas les instructions et précautions d'emploi des produits d'entretien.

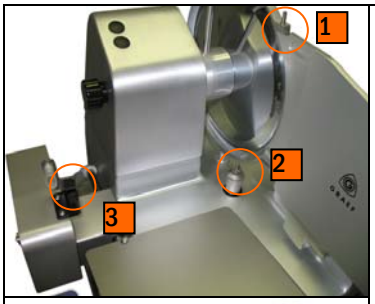
La WALTER HOFMANN AG décline toute responsabilité en cas d'utilisation de produits de nettoyage non admises par la Hofmann AG.
Ne jamais laver les pièces démontées dans la machine à laver la vaisselle!

Montage des pièces démontées:
Après le nettoyage, les monter dans le sens inverse du démontage.

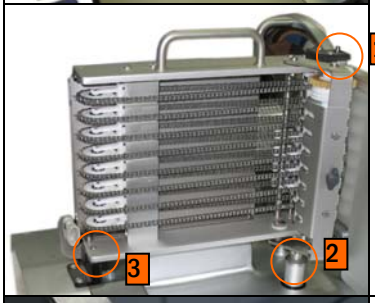
Contrôlez le bon maintien des pièces montées sur la machine après le nettoyage.

4.4. Montage

Pour le montage, faire particulièrement attention aux point suivants!

<table>
<tr>
<td> 
</td>
<td rowspan="2">

Quand vous montez les chaines encadrées, veillez à ce que le cadre soit bien enclenché sur les trois points indiqués sur la photo
Si nécéssaire, tourner le numéro 2 avec la main jusqu’a ce que le cadre s’emboîte avec un clic
Pour le montage des chaînes basculer le rouleau de pression vers la gauche, comme pour le démontage

</td>
</tr>
<tr>
<td> 
</td>
</tr>
<tr>
<td> </td>
<td>

Position 1, chaînes correctement montées

</td>
</tr>
<tr>
<td> </td>
<td>

Position 2, chaînes correctement montées

</td>
</tr>
</table>

	• Position 3, chaînes correctement montées
	Chariot: • Ne pas laisser tomber le chariot, mais le guider avec la main dans sa position initiale
	ATTENTION ! Bien reserrer la poignée étoile! Si le chariot n'est pas bien revissé, il peut causer des blessures, nuire à la machine ou procurer des mauvaises performances de coupe
	ATTENTION ! Bien reserrer la poignée étoile de la manche dépose tranches! Si la manche n'est pas bien fixée, elle peut nuire au bon fonctionnement de la machine.

- Pousser le côté découpé du plateau (1) sous son maintien jusqu'a fin de sa course. Ensuite presser le plateau vers le bas sur son goujon de support.

ATTENTION!
Contrôler le bon emplacement du plateau pou éviter qu'il tombe pendant la coupe.

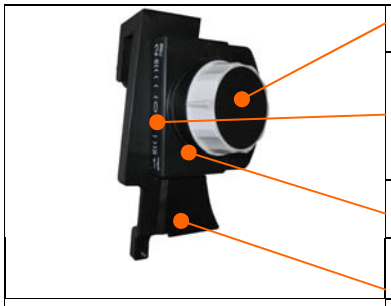
5 Entretien

5.1 Affûter la lame

ATTENTION!

La lame tourne! Elle peut couper vos doigts. Ne jamais affûter la lame avec un autre affûteur que celui livré avec la machine. L'affûteur est ajusté à cette machine et ne doit être utilisée que pour cette machine. Le numéro de la machine et celui de l'affûteur sont identiques. La lame ne doit être affûtée que par du personnel instruit à cet effet.

5.1.1. Déspcription de l'affûteur

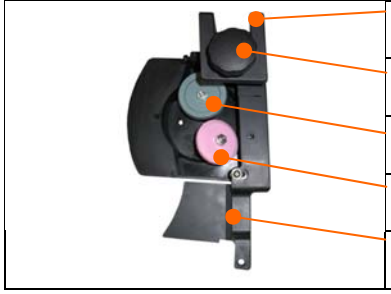


Roue pour choix des programmes

Skala:
- 0 =Position pour montage
- 1=Position affûtage
- 2= Position ébardage

Boîtier

Protection



Manche de fixation

Ecrou moleté

Meule de finition

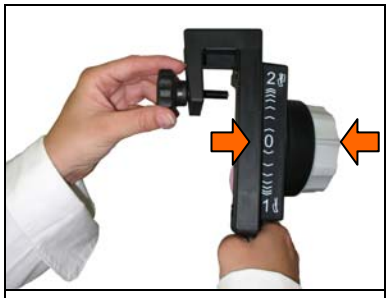
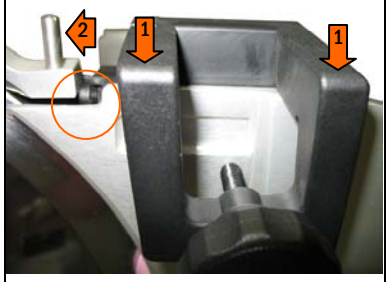
Meule d'affûtage

Manche de support

5.1.2. Préparation de la machine

	• Nettoyez la machine et la lame • Enlevez le presse-talon, l'arrêt marchandise, le plateau porte-viande, la manche dépose-tranches et les chaines encadrées • Posez le presse-talon sur le bas du chariot et poussez le tout à fait vers la droite, le plus éloigné de la lame que possible • Poussez le chariot environ 5 cm vers la lame • Tournez le réglage de l'épaisseur sur le marquage „S" pour commencer l'affûtage

5.1.3. Affûter la lame

	• Tournez la roue de l'affûteur sur la position „0"
	• Posez l'affûteur sur la plaque de butée • Les manches de fixation (1) doivent tous les deux être posées sur le haut de la plaque de butée • Poussez l'affûteur en direction de la lame, jusqu'à ce que la tête de vis (2) touche l'anneau de protection de la lame • Fixez l'affûteur à l'aide de l'ecrou moleté sur la plaque de butée ! IMPORTANT! Seule une installation exacte de l'affûteur procurera un résultat d'affûtage optimal
	• Mettez la machine en marche avec le bouton vert • Tournez la roue de l'affûteur sur la position „1" • L'affûtage commence La durée de l'affûtage est variable selon l'état de la lame

	• Affûtez jusqu'à ce qu'un fil se produise sur la lame • Eteignez la machine avec la touche rouge • Poussez lentement le bout d'un crayon bien taillé vers la lame (voir photo) • Si vous sentez une légère résistance, un fil s'est produit, la lame est assez affûtée • Si vous ne sentez pas le fil, recommencez l'affûtage encore und fois
	• Si vous sentez le fil, tournez la roue de l'affûteur sur la position ébardage „2". • Laissez la machine tourner quelques instants, jusqu'a ce que le fil soit parti (2-3 secondes) • Eteignez la machine avec la touche rouge
	Démontage de l'affûteur: • Tournez la roue de l'affûteur sur la position „0" ! IMPORTANT! L'AFFÛTEUR NE DOIT ÊTRE ENLEVÉ QUE QUAND IL SE TROUVE DANS LA POSITION „0". Sinon, vous risquez d'endommager la lame! • Dévissez l'ecrou moleté de l'affûteur et enlevez-le doucement en tirant vers le haut • Tournez le bouton de réglage de l'épaisseur dans le sens horaire jusqu'a fin de sa course • Nettoyez la lame et la machine • Montez le parties démontées de la machine à leur place (arrêt marchandise, manche, chaînes...)

5.2. Changer la lame

ATTENTION !
Lame tranchante ! Même quand elle ne tourne pas, elle peut vous blesser
La lame ne doit être changée que par le personnel de service du fournisseur, qui est instruit à cet effet

ATTENTION!

La lame doit être changée, quand la distance entre l'anneau de protection et le couteau dépasse 6 mm

5.3. Lubrification de la machine

N'utilisez que l'huile livrée avec la machine.

	Chaînes encadrées • Répartissez 2-3 gouttes d'huile sur les 8 supports des roues de tension des chaînes • Interval de graissage: Au moins une fois par semaine
	Axe de la manche du presse-produit • Versez quelques gouttes sur l'axe et répartissez avec un chiffon en cotton • Interval: Dès que le presse-talon ne glisse plus comme il faut
	Ecrou de la broche • Quelques gouttes par pas des vis • Pour cela, eloigner l'ecrou de la broche à l'aide du manche rabatteur et y verser quelques gouttes d'huile en accèdant par le bas • Interval: Au moins une fois par semaine

6. Recherche et élimination des pannes

ATTENTION !
Eteignez la machine dès que vous entendez des bruits non habituels ou si vous avez l'impression que la machine fonctionne mal.
Appelez le service clientèle si vous ne pouvez pas remédier au problème vous-même.

Inconvénient	Cause probable	Remède
Le chariot s'arrête pendant la coupe	• Le chariot est bloqué, par exemple par un os	• Eteindre la machine et tirer la prise de courant. Tirer le chariot vers l'avant et enlever la cause du bloquage
Le chariot ne se laisse pas rabattre	• Le chariot ne se trouve pas dans la position de départ • Le bouton de réglage de l'épaisseur ne se trouve pas sous la marque zéro	• Mettre la machine en marche. Le chariot va se positionner de lui-même. Eteindre la machine ! IMPORTANT Vérifier la bonne position de la poignée en T sur le palier
Mauvaise coupe, les tranches ont un fil	• La lame n'est pas affûtée	• Affûter la lame
L'affûtage n'est pas régulier	• Vous vous servez d'un affûteur non approprié • Les meules sont trop engraissées ou usées	• Utiliser l'affûteur livré avec la machine, vérifier que les numéros de série correspondent! • Changer les meules, bien nettoyer la machine et la lame avant de l'affûter
Le manche dépose-tranches fait du bruit, ou il s'emmêle avec les chaînes	• La poignée étoile est dévissée • Les doigts du manche sont déformés • L'ensemble des chaînes n'est pas bien monté	• Reserrer la poignée étoile • Recourber les doigts avec précaution jusqu'a ce qu'ils ne touches plus les chaînes • Vérifiez si l'ensemble des chaînes est bien fixé sur les trois points de fixation

Inconvénient	Cause probable	Remède
Les tranches ne sont pas régulières	• La pièce à trancher n'est pas fixée avec l'arrêt marchandise • L'ensemble des chaînes n'est pas bien monté • Le manche dépose tranches n'est pas bien fixé	• Utiliser l'arrêt marchandise • Vérifiez si l'ensemble des chaînes est bien fixé sur les trois points de fixation • Bien serrer la poignée étoile
Les programmes de disposition des tranches ne peuvent pas être changés	• Une PLU est choisie	• Presser la touche PLU et ensuite la touche reset. Le display indiquera "PLU 0000"
Les espaces dans le mode éventail entre les tranches sont trop petits	• La fonction AUTO est activée dans le programme calibre	• Changer au mode SEMI ou HÖHE
Reconnaissance du calibre sans fonction	• L'arrêt marchandise n'est pas montée sur le chariot • Mode calibre est sur AUS	• Fixer l'arrêt marchandise • Mettre le mode calibre sur AUTO, SEMI ou HÖHE
La machine ne commence pas la coupe	• Bouton de réglage de l'épaisseur est sous „0“ • La fin de la piece à couper est arrivée – le presse-produit se trouve en position de fin de course • Le chariot n'est pas enclenché sur le toc d'entrainement	• Réglèr l'épaisseur de coupe souhaîté • Repousser le presse-produit vers l'arrière • Eteindre la machine, mettre la poignée en T dans la position verticale et faire cliquer le chariot sur le toc d'entraînement en le poussant avec la main
Le bouton jaune clignote, mais le chariot ne bouge pas	• La poignée en T est dans la mauvaise position, le chariot ne peut pas être actionné par le moteur	• Eteindre la machine,Maschine ausschalten mettre la poignée en T dans la position verticale et faire cliquer le chariot sur le toc d'entraînement en le poussant avec la main. Mettre la machine en marche
Le logo WALTER HOFMANN AG-LOGO reste fixé dans le display, le menu ne suit pas. Il n'est pas possible de commencer un programme de coupe	• Le chariot n'est pas enclenché sur le toc d'entrainement est n'est donc pas en position de départ	• Eteindre la machine,Maschine ausschalten mettre la poignée en T dans la position verticale et faire cliquer le chariot sur le toc d'entraînement en le poussant avec la main. Mettre la machine en marche • Mettre la machine en marche et vérifier que le chariot ne se laisse plus pousser à la main

7. Service

IMPORTANT!
Pour pouvoir bénéficier de la garantie, n'utilisez que les pièces de rechange originales.

Appelez votre revendeur ou la WALTER HOFMANN AG pour toute réparation ou pièce de rechange

GARANTIE

La trancheuse V3020 est garantie contre les défauts de pièces et de main d'oeuvre pendant une durée de 12 mois à partir de la livraison. La Walter Hofmann AG s'engage pendant cette période de garantie, soit de réparer, soit, si elle le juge nécessaire, de remplacer gratuitement tout composant défectueux, à condition que cellui-ci soit retourné à la Walter Hofmann AG à Aarwangen en port pré-payé.

Cette garantie ne s'applique pas si le produit a été endommagé par accident ou en raison d'une utilisation inappropriée, s'il a été exposé à des matériaux radioactifs ou corrosifs, si des corps étrangers ont pénétré à l'intérieur du produit, ou en raison d'interventions d'après-vente, ou des modifications non réalisées par la Walter Hofmann AG ou un autre revendeur autorisé.

La garantie débute le jour de la livraison au revendeur agrée.
La Walter Hofmann AG limite ses préstations de garantie aux présentes, à l'exclusion de toute autre garantie express ou implicite.
La Walter Hofmann AG ne sera pas responsable pour d'eventuels dommages subséquents.